

# HM-Produkte/Trägerwerkzeuge

XXXX

## VHM-Micro-Radiusfräser, Z-Cut-beschichtet, Z2

Zustellung  $a_p=0,5x_d$   $a_e=1x_d$ , bei der langen Ausführung ist die Schnittgeschwindigkeit um 25% zu reduzieren!  
Empfohlene Drehzahl für  $\varnothing$  0,3-0,5 mm 60000 U.  
Zahnvorschübe entsprechend der Zustellung anpassen.

76

Art.-Nr.

VE

KS

Werkstoff	D/Z	2	2	3	2	4	2	5	2	6	2	8	2
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	500	0,04	500	0,05	500	0,06	500	0,08	500	0,1	500	0,14
	N/Vf	60000	4800	53000	5300	39800	4770	31850	5090	26500	5300	19900	5550
Al Si <10%	VC/fz	300	0,03	300	0,04	300	0,05	300	0,06	300	0,07	300	0,09
	VC/fz	47700	2860	31850	2550	23880	2860	19100	2290	15920	2230	11940	2150
Cu, MS	VC/fz	400	0,03	400	0,035	400	0,04	400	0,05	400	0,06	400	0,075
	VC/fz	60000	3600	42460	2970	31850	2550	25470	2550	21230	2547	15900	2385

  

Werkstoff	D/Z	10	2	12	2	14	2	16	2	20	2
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	500	0,15	500	0,16	500	0,18	500	0,2	500	0,23
	N/Vf	15900	4770	13270	4246	11370	4100	9950	3980	7950	4770
Al Si <10%	VC/fz	300	0,1	300	0,12	300	0,14	300	0,16	300	0,18
	VC/fz	9550	1910	7960	1910	6820	1910	5970	1910	4770	1720
Cu, MS	VC/fz	400	0,08	400	0,1	400	0,12	400	0,15	400	0,17
	VC/fz	12730	2040	10600	2120	9100	2180	8000	2400	6370	2170